

STEMCO

Guardian® HP 轮毂油封安装

第一步: 将轮毂内腔、轴头上的毛刺清理干净,彻底清洁整个轮毂内腔。为弥补轴头可能存在的缺陷(如划痕、磕碰等),需要在轴肩油封位的外径(与GHP油封内径接触位置)涂抹一层薄薄的2号密封剂(Permatex #2 Sealant)。将油封套放在主轴上,使"OIL BEARING SIDE"字样朝向润滑油一侧(见图A)。清洁和检查轴头、螺纹和密封轴肩。这些区域不得有碎片、铁锈、焊接飞溅物、松散颗粒或任何类型的堆积物。

警告:不要将GHP油封安装到轮毂油封座孔中。

第二步: 无需晾干密封剂,使用推荐的斯太姆科油封安装工具,用3-5 磅的锤子将GHP油封敲打至工具头与轴肩接触*(见图B)*。确保油封耐磨环与轴肩平齐。抹掉多余密封剂。

第三步: 预润滑内轴承内圈,并将轴承内圈放到轴头上。

注意:油封外圈必须薄涂一层与轮毂所用一致的润滑剂。

注意: 当轮端系统使用润滑脂的情况下,轴承内圈在安装到轴头上之

前必须预装载润滑脂。

第四步: 将轮毂通过合适的吊装工具或滑动台架,小心地将轮毂推到轴头上直至与油封接触*(见图C)*。预润滑外轴承内圈,并套放在轴头上。在移除吊装工具或滑动台架前,用手拧紧轴头螺母,从而将外轴承内圈固定在适当位置。

注意: 当轮端系统使用脂润滑的情况下,请按照TMC RP631B 标准进行适当的轮毂润滑脂装填。外轴承内圈在装入轮毂之前需要预先装载润滑脂。如轮毂背面有多余的润滑剂挤出,则用干净的抹布清理干净。

第五步: 按270N.m 的紧固力矩紧固轴头螺母,在紧固螺母的同时转动几圈轮毂/车轮。然后回退螺母一整圈*(见图D)*。按照制造商建议和TMC要求安装车轴紧固件,以确保正确的安装和游隙调整。

第六步: 转向轴和挂车轴: 使用全新垫片并安装轮毂盖,在轮毂内腔装填适量的润滑剂。

驱动桥: 使用新的垫片安装驱动桥。确保差速器油位高度足够高(见制造商建议),确保油液通过轴管流到轮毂。建议先抬高车桥一侧,再抬高另一侧,直到油液开始流动。

所有应用: 确保透气塞干净清洁。复检油位高度(转向轴和挂车轴应用)。











斯太姆科车辆科技(苏州)有限公司

业务中心: 上海市闵行区申虹路 928 弄虹桥嘉汇 5 号楼 101 室制造中心: 苏州市相城区春耀路 18 号 3E 产业园 4 号楼 1 楼

联系电话: 86-21-6278 7253

www.stemco.com.cn



